



Arkuszu techniczny

## IGP-DURA®*xa*/4601B-L1

Głęboko matowa, odporna na warunki pogodowe, bezbarwna powłoka proszkowa o aksamitnej elegancji do wysokiej jakości przedmiotów dekoracyjnych, dostępna w wersji bezbarwnej lub barwionej.



### Właściwości

- Głęboki mat
- Gładka
- Transparentny
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Niższe utwardzanie



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                        |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                               |
| Składniki nietłoczne: | > 99 %                                                                 |
| Gęstość:              | 1.2 kg/l-1.3 kg/l                                                      |
| Okres przechowywania: | min. 12 miesięcy dla ≤ 25 °C<br>w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów:     | Transparentna, własne kolory na życzenie                               |



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

### Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

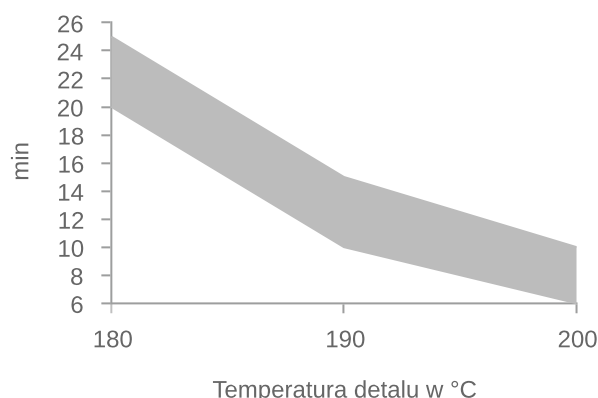
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

### Parametry utwardzania



| T Obiekt      | t min         | t max         |
|---------------|---------------|---------------|
| 180 °C        | 20 min        | 25 min        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 min</b> | <b>15 min</b> |
| 200 °C        | 6 min         | 10 min        |

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

### Aplikacja

Instrukcja stosowania IGP dla „IGP-DURA®<sub>xl</sub>”: VR207.2.

### Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

|                     |                                             |
|---------------------|---------------------------------------------|
| Podłoża:            | Alumini (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa |
| Grubość powłoki:    | 60 $\mu\text{m}$ - 80 $\mu\text{m}$         |
| Temperatura detalu: | 190 °C, 10 min.                             |

## Cechy wizualne

|                 |             |                         |
|-----------------|-------------|-------------------------|
| Stopień połysku | 0-12 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------------|-------------|-------------------------|

## Próby mechaniczne

|                                         |               |                                    |
|-----------------------------------------|---------------|------------------------------------|
| Test przyczepności metodą siatki nacięć | Gt 0          | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Próba zginania na trzpieniu             | $\leq 5$ mm   | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Test udarności / Test taśmą             | $\geq 2.5$ Nm | ASTM D 2794 1993                   |
| Badanie tłoczności / Test taśmą         | $\geq 5$ mm   | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Test twardości Buchholza                | $\geq 80$     | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

|                        |                         |                            |
|------------------------|-------------------------|----------------------------|
| QUV/SE-B-313, 300 godz | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|------------------------|-------------------------|----------------------------|

## Badania korozyjne

|                                     |                                |                           |
|-------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| Test wody kondensacyjnej, 1000h     | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Naturalny test w mgłę solnej, 1000h | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 9227 2017-07   |



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastifikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

### Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**